

Mode d'emploi

Coffret d'instruments pour les ancrages vissés M 1,6

Veuillez lire attentivement ce mode d'emploi avant d'utiliser le produit.

1. Domaine d'application

Fabrication d'ancrages vissés personnalisés en liaison avec une pièce à main ou une fraiseuse.

La partie primaire doit être réalisée dans un alliage or ou dans du titane. Si l'on utilise des alliages plus durs, il est rarement possible de réaliser un filetage. Afin de pouvoir forer régulièrement (pas de blocage ni de déformation) et préserver la fraise, chaque opération de forage doit être effectuée avec un apport généreux d'huile. Nous vous recommandons l'huile de forage et de fraisage bredent (n° de cde 550 000 8).

N.B: à l'endroit où la vis sera montée, l'épaisseur de paroi doit être d'au moins 3,9 mm pour la partie primaire et de 0,9 mm pour la partie secondaire.

2. Utilisation avec une pièce à main

2.1 Foret pointeau en carbure de tungstène Ø 1,4 mm ①

Assembler les parties primaire et secondaire et là où sera montée la vis, aménager une petite gorge en utilisant le foret pointeau. Cette gorge sert d'appui au foret Multidrill 1,3 x 5.

2.2 Diatit- Multidrill 1,3 x 5 ②

A l'aide de ce foret, forer la partie primaire sur une profondeur de 1,5 à 2 mm au travers de la partie secondaire mise en place et à l'endroit où devra être fixée la vis.

N.B: Vitesse de rotation à ne pas dépasser: 5000 tours/mn.

2.3 Diatit- Multidrill 1,3 x 3,2 ③

Retirer la partie secondaire. Introduire le foret muni d'une butée dans le trou central de la partie primaire et forer jusqu'à la butée. Après le forage, éliminer soigneusement les copeaux métalliques et les résidus d'huile sur la partie primaire et la partie secondaire. Dans le forage pratiqué ne doit subsister aucun copeau.

2.4 Foret alésoir CT 1,3 ④

Assembler les deux parties. Pratiquer un alésage avec le foret 1,3 CT au travers de la partie secondaire partie femelle jusqu'à ce que le tenon de guidage de l'alésoir vienne en butée dans le trou central de la partie primaire partie mâle.

N.B: la vitesse de rotation idéale est de 5000 à 10000 tours/mn. Travailler avec un apport généreux d'huile. L'alésoir peut se bloquer à cause des copeaux. Afin de lui garantir une grande puissance de coupe, il faut le nettoyer avec une brosse acier ou dans un appareil à jet de vapeurs.

L'alésage jusqu'à la butée remplit 2 fonctions:

- a) créer un alésage conique dans la partie secondaire partie femelle où viendra se loger la tête de la vis;
- b) évaser à 1,6 mm (diamètre de la tige de la vis) le forage pratiqué avec le foret Diatit- Multidrill 1,3 x 5 mm dans la partie secondaire.

Contrôle: retirer ensuite la partie secondaire et insérer la vis en titane dans l'alésage pratiqué. La tige de la vis doit passer au travers de la partie secondaire et la tête de la vis doit dépasser d'env. 0,3 mm de la partie secondaire.

Lorsque les parties primaire et secondaire sont vissées, enfoncer la tête de la vis sur 0,3 mm de profondeur dans la partie primaire. Les forces de cisaillement s'exerçant entre les parties primaire et secondaire seront ainsi transférées sur la tête de la vis qui est bien plus solide que la tige proprement dite.

2.5 Taraud M 1,6 ⑥ ⑦

Monter le taraud ébaucheur ⑥ dans le porte-taraud ⑤ et tarauder le pas de vis dans la partie primaire vers la droite sans pression et avec beaucoup d'huile.

Méthode: deux à trois tours vers la droite, un tour vers la gauche. Poursuivre ainsi jusqu'à ce que le taraud ébaucheur atteigne la partie inférieure du trou central. Dévisser le taraud ébaucheur en tournant vers la gauche et nettoyer le trou central à l'air comprimé. Monter le taraud à finir ⑦ dans le porte-taraud et terminer le taraudage, en procédant de la même manière qu'avec le taraud ébaucheur. **Après réalisation du pas de vis, nettoyer soigneusement le trou central pour éliminer les copeaux et les résidus d'huile.**

2.6 Vis en titane M 1,6 x 2,5 ⑧

Visser la vis en titane avec le tournevis. Ajuster la tête de la vis en se repérant sur la surface de la partie secondaire. Pour le meulage et le polissage de la vis en titane, nous vous conseillons d'utiliser le coffret spécial titane (n° de cde 350 0089 0).

3. Divers

Les indications contenues dans ce mode d'emploi sont constamment révisées en fonction des dernières connaissances et expériences acquises. Nous vous conseillons donc de relire ce mode d'emploi avant d'utiliser une nouvelle boîte.

Ce mode d'emploi concerne le coffret d'instruments pour ancrages vissés M 1,6 - n° de cde 330 0001 6.